

Exaton 31S

31S is a neutral welding flux for submerged arc welding giving good slag removal and fine bead appearance. It is suitable for surfacing with strip and wire electrodes and can also be used for joining. 31S is intended primarily for welding with strip or wire electrodes of the 310LMo type such as 25.22.2.LMn for urea applications.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A AB 2
-------------	-------------------------

Svaovací proud	1200
Hustota	nom: 0.9 Kg/l
Index bazicity	nom: 1.0

Klasifikace

Svaovací drát	AWS/EN
Exaton 25.22.2.LMn	14343-A:B 25 22 2 N L
Exaton 25.22.2.LMn	14343-A:S 25 22 2 N L

Schválení

Svaovací drát

*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N
Exaton 25.22.2.LMn								
0.02	3.8	0.6	-	-	22	24.5	2	0.12

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
Exaton 25.22.2.LMn									
<=0.020	4.5	<=0.2	<=0.015	<=0.015	22.0	25.0	2.1	0.05	0.13

Typické složení drátu %

FN WRC-92

Exaton 25.22.2.LMn

0

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
Exaton 25.22.2.LMn	Po svaení	380 MPa	570 MPa	40 %	75 J @ 20 °C 40 J @ -196 °C
Exaton 25.22.2.LMn	Po svaení	320 MPa	560 MPa	50 %	65 J @ -196 °C